



HYDRO SUPERIT 2K



Charakteristik

Wasserverdünnbarer, festkörperreicher 2K-Polyurethanlack mit ausgezeichneter Transparenz und guter Anfeuerung. Erfüllt höchste Ansprüche in der Strapazierfähigkeit und Beständigkeit von Flächen, die chemischen und mechanischen Beanspruchungen ausgesetzt sind.

- ausgezeichnete Isolierung auf inhaltsstoffreichen Hölzern
- guter Stand auf senkrechten Flächen
- hervorragende Fülle und Haptik
- creme- und fettbeständig
- lösemittelarm
- ausgezeichnete Vergilbungsbeständigkeit
- lichtecht

Prüfnormen

- DIN 68861-1B (chemische Beanspruchung)
- DIN V 53160, Teil 1, Teil 2 (Speichel- und Schweißechtheit)
- DIN EN 71, Teil 3 (für Spielzeug geeignet)

*Erfüllt die Anforderungen der Rutschklasse R9 gemäß DIN 51130:2014 (Voraussetzung dafür ist die Zugabe von 1 % CLOU Zusatz antirutsch in die Deckbeschichtung).

**Erfüllt die Anforderungen der Rutschklasse R10 gemäß DIN 51130:2014 (Voraussetzung dafür ist die Zugabe von 2 % CLOU Zusatz antirutsch in die Deckbeschichtung).

Anwendungsgebiete

Für die Veredelung von Inneneinrichtungen aus Holz und für hoch beanspruchte Möbel sowie zur Lackierung von Treppenstufen und Türen. Ideal geeignet für Gaststätten, Schulen, Kindergärten, Läden, Küchen oder Bäder. Zum Ablackieren von HYDRO Decklack geeignet.

Technische Daten

Mischungsverhältnis:	10:1 mit HYDRO Härter H1		
Topfzeit bei 20 °C:	3 Stunden		
Verdünnung:	gebrauchsfertig		
Verarbeitungsviskosität:	~ 25 sek/DIN 4mm		
Dichte (g/cm ³):	~ 1,035		
pH-Wert:	7,2		
DIN EN ISO 2813	seidengld.	seidenmatt	matt
Glanzgrad 60°-Winkel	~ 45 GE	~ 20 GE	< 10 GE

VOC gem. Decopaint:
Richtlinie 2004/42/EG

EU Grenzwert für d. Produkt
(Kat.IIA/e): 130 g/l (2010)
Das Produkt enthält < 130 g/l

Auftragsmenge (g/m²): 100–120

Ergiebigkeit (m²/Liter): 5

Vorbehandlung

Holzfeuchte 8–12 %.

Die Flächen müssen frei von Öl, Wachs, Fett oder anderen Verunreinigungen sein.

Rohe Holzoberflächen abgestuft mit Körnung 150–180 schleifen und entstauben.

Verarbeitung / Applikation

Verarbeitungsbedingungen: Lack-, Untergrund- und Umgebungstemperatur dürfen nicht unter 15 °C liegen. Vor Gebrauch HYDRO SUPERIT 2K und HYDRO Härter H1 gründlich aufschütteln oder aufrühren.

Lackmischung herstellen:
100 Teile HYDRO SUPERIT 2K
10 Teile HYDRO Härter H1

Zur Erzielung der optimalen Härte und Belastbarkeit das vorgegebene Mischungsverhältnis exakt einhalten. Die Lack- und die Härterkomponente in einem sauberen Gefäß gründlich vermischen. Den Härter mit mäßiger Geschwindigkeit 3–5 Minuten unter Rühren (Rührgerät mit Flügelmischer) zugeben. Eine gleichmäßige Vermischung der beiden Komponenten muss gewährleistet sein.

Tipp: Zur Erzielung einer qualitativen Oberfläche den gehärteten Lack mit einem Schnellsieb absieben. Vor der Verarbeitung kurz reifen lassen (2–5 Minuten).

Achtung: Eine Erhöhung der Raumtemperatur verkürzt die Verarbeitungszeit. Beispiel: Bei einer Raumtemperatur von 30 °C beträgt die Topfzeit nur noch 1,5 Stunden.

Becherpistole
Düse: 1,8 mm/Zerstäubendruckluft: 3 bar
Düse: 2,0 mm/Zerstäubendruckluft: 3 bar
(für rutschhemmende Einstellung)

Airmix
Düse: 0,23–0,28 mm/Materialdruck: 80–100 bar
2–3 Aufträge im Spritzverfahren.

Zur Lackierung von sehr stark beanspruchten Objekten sind drei Lackaufträge notwendig. In diesem Falle das bereits zweimal lackierte Werkstück über Nacht trocknen lassen, sorgfältig mit Körnung 240/280 zwischenschleifen und ablackieren.

Für matte Flächen hat sich bei Airmix Geräten die 0,23 mm Düse bewährt.

Trocknung

(bei 20 °C und 50 % relative Luftfeuchte)

staubtrocken: 30 Minuten
schleifbar: ab 4 Stunden
belastbar: 14 Tagen

Nach einer Trocknungszeit ab 4 Stunden vor dem zweiten Auftrag sorgfältig mit Körnung 240 zwischenschleifen.

Optimale Trocknungsbedingungen:

- 20 °C Raumtemperatur, 50 % relative Luftfeuchte, ausreichender Luftwechsel
- Niedrige Raumtemperaturen können die Filmbildung der Oberfläche beeinträchtigen.
- Zu geringe relative Luftfeuchte kann eine zu schnelle Antrocknung des Lackfilms verursachen.
- Unzureichender Luftwechsel verlangsamt die An- und Durchtrocknung.

Hohe Auftragsmenge und Luftfeuchtigkeit beeinträchtigen die Trocknung. Durch Luftzirkulation (0,5–1,5 m/min.) und Temperaturerhöhung kann die Trocknung verkürzt werden.

Reinigung

Sofort nach der Verarbeitung Geräte mit reinem Wasser oder Multi-Spezialreiniger (insbesondere für angetrocknete Rückstände) reinigen.

Lagerung/Entsorgung

In gut verschlossenen Originalgebinden kühl/frostfrei lagern. Lackreste müssen unter Beachtung der behördlichen Vorschriften einer Sonderbehandlung zugeführt werden. Empfohlene Abfallschlüssel-Nr. gemäß europäischem Abfallverzeichnis: 08 01 12 (eine endgültige Festlegung muss in Abstimmung mit dem regionalen Entsorger erfolgen). Ausgetrocknete Lackreste können als Hausmüll entsorgt werden.

Haltbarkeit im verschlossenen Originalgebinde: mind. 12 Monate

Bestellhinweise

Artikel	Artikel-Nr.	Gebinde	
HYDRO SUPERIT 2K seidenglänzend	00942.00000		
HYDRO SUPERIT 2K seidenmatt	00942.00001	5 L	10 L
HYDRO SUPERIT 2K matt	00942.00002		
HYDRO Härter H1	00943.00000	0,5 L	1 L
CLOU Zusatz antirutsch	00788.00000	150 g	

Weitere Gebinde auf Anfrage.

Besondere Hinweise

Zur Verarbeitung nur korrosionsbeständige (rostfreie) Werkzeuge und Gefäße verwenden (z. B. Edelstahl oder Kunststoff).

Bei Verarbeitung in einer wasserberieselten Spritzkabine muss das Koagulierungsmitel, das dem Spritzwasser zugegeben wird, sauer sein. Die ausgefallenen Lackreste abschöpfen und entsorgen.

Gebinde stets verschlossen halten. Inhalt vor Austrocknung schützen (Hautbildung). Vorsicht, dass beim Öffnen des Gebindes keine verkrusteten Lackrückstände in den Lack gelangen. Hautfetten oder Verkrustungen sind unlöslich und nur durch Absieben (z. B. durch Nylongewebe) entfernbar.

Auf eine ausreichende Gesamtschichtstärke achten, um eine einwandfreie Strapazierfähigkeit zu gewährleisten.

Zur Beurteilung des Lacksystems unter Praxisbedingungen wird das Anlegen einer Probefläche empfohlen.

Bei Verwendung von furnierten Flächen oder Massivholz: europäische wie auch überseeische Hölzer können mit HYDRO SUPERIT 2K seidenglänzend lackiert werden.

Der Lack zeichnet sich vor allem durch seine sehr gut isolierende Eigenschaft auf inhaltsstoffreichen Hölzern aus.

Spritzgeräte beim Wechsel von Wasserlacken auf lösemittelhaltige Lacke gründlich mit Multi-Spezialreiniger und anschließend mit Waschlösung A durchspülen.

HYDRO SUPERIT 2K ist zum Überlackieren von UHB Universal-Holzbeize geeignet.

Diese Informationen sollen und können nur unverbindlich beraten. Sie basieren auf unseren Versuchsreihen und Erfahrungen. Da wir die Anwendung und Verarbeitung vor Ort nicht beeinflussen können, ist eine Haftung aus dem Inhalt dieses Merkblatts nicht abzuleiten. Die Verfahrensangaben müssen eigenverantwortlich den vorherrschenden Arbeitsbedingungen angepasst werden und die Eignung der Produkte für den beabsichtigten Verwendungszweck ist ggf. durch eine Probeverarbeitung zu prüfen. Unsere Produkte sind für professionelle Verarbeiter hergestellt, die über ein fundiertes Wissen bzgl. der Verarbeitung von Lacken, Lasuren und Beizen verfügen. Bei Unsicherheiten beraten unsere Anwendungs- und Labortechniker nach bestem Wissen. Diese Beratungen sind, sofern sie nicht schriftlich bestätigt wurden, unverbindlich. Wir gewährleisten selbstverständlich die Qualität unserer Produkte. Es gelten unsere allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen. Die jeweils neueste Version unserer Technischen Merkblätter finden Sie im Internet unter www.clou.de. Stand Januar 2020